



正

1400円 許願(4)

昭和 50年 7月 23日

特許庁長官 殿

1 発明の名称

ホルソー

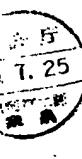
2 発明者
住所

大阪府門真市大字門真1048番地

松下電工株式会社内

オリモトツム

奥本勉



3 特許出願人

大阪府門真市大字門真1048番地

松下電工株式会社内

(583) 丹羽正治

4 代理人

大阪府門真市大字門真1048番地

松下電工株式会社特許課内

(6201) 丹羽正治

5 添付書類の目録

(1) 明細書	1通
(2) 図面	1通
(3) 委任状	1通
(4) 願書副本	1通

明細書

1 発明の名称 ホルソー

2 特許請求の範囲

円筒の先端に切刃を形成すると共に該切刃より後部において円筒外面に円筒外面より円筒の後部外方へ斜傾拡開せる切刃を形成して成ることを特徴とするホルソー。

3 発明の詳細な説明

本発明は円筒の先端に切刃を形成すると共に該切刃より後部において円筒外面に円筒外面より円筒の後部外方へ斜傾拡開せる切刃を形成して成ることを特徴とするホルソーに係るものであり、その目的とするところは円形の穴を穿設すると同時に該穴周縁に発生するばりを取り取ることができるホルソーを提供することである。

従来より円筒の先端に切刃を形成せるホルソーが使用されているが、該従来のホルソーにあつては円形の穴を穿設したのち、穿設した円形の穴の周縁に発生するばり取り作業をなさねばならなかつた。

⑯ 日本国特許庁

公開特許公報

⑪ 特開昭 52-14287

⑫ 公開日 昭 52. (1977) 2. 3

⑬ 特願昭 50-90396

⑭ 出願日 昭 50. (1975) 7. 23

審査請求 未請求 (全2頁)

庁内整理番号

7001 33

⑮ 日本分類

74 00

⑯ Int.C12

B26D 1/44

本発明は上記の点に鑑みてなされたものである

以下本発明を図面と共に説明する。

第1図乃至第3図に示すのは本発明によるホルソー1の一実施例で、基軸2の先端に案内錐3を突起すると共に基軸2の先端に円形の基盤4を該基軸2に垂直に設け、該基盤4に案内錐3を中心とする円筒5を垂直に突起し、該円筒5の先端に切刃6を設け、円筒5の外面に円筒5の外面より基盤2にかけて外方に斜傾拡開せる切刃7を形成して成るものである。案内錐3は切刃6より突出している。

ホルソー1の使用状態を説明する。

ホルソー1は基軸2を回転電動工具の回転軸(図示略)に接続固定せしめて使用する。

板材8に円形の穴を穿設するにあつては、まず第2図に示される如く案内錐3が、板材8に吸引込み、ホルソー1の板材8に対する当り位置を特定し、引絞き切刃6が円形の穴を穿設する。

切刃6が円形の穴を穿設するとばり9が円形

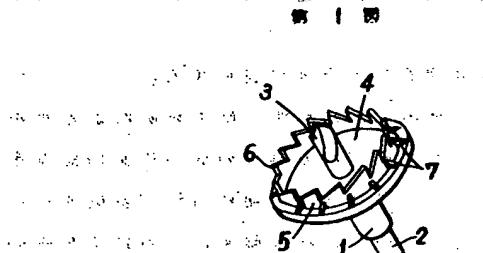
の穴の周縁ホルソー側に発生する。

切刃6が円形の穴を穿設し終るとき第3図に示すごとく切刃7が円形の穴の周縁に当りばりを切除するのである。本例の場合、図示の如く、切刃7がばりを落した時点で基盤4が板材8に突当るようになつてるので目視によらなくても、ばりの発生しない円形の穴の穿設が完了したことを認知しうるのである。切削が発生するホルソー使用による穿設作業において目視で作業状態を判断するのは危険だからなのである。

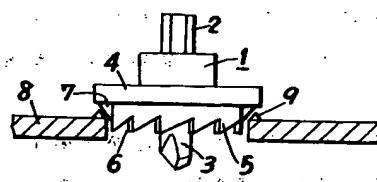
上記のように本発明によるホルソーは円筒の先端に切刃を形成すると共に該切刃より後部において円筒外周より円筒の後部外方へ斜傾拡張せる切刃を形成して成ることを特徴とするものである円筒の先端の切刃による円形の穴の穿設と同時に円筒後部外周の切刃で穿設せる円形の穴の周縁に発生するばりを落すことができ、従来のホルソーのごとく円形の穿穴の穿設後にはり取作業をおこなう必要がないのである。

4 図面の簡単な説明

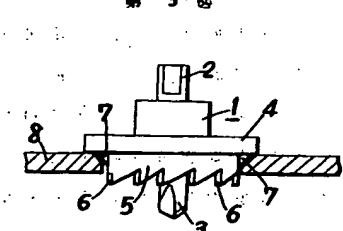
第1図 本発明によるホルソーの構造



第2図



第3図



特開昭52-14287(2)

第1図乃至第3図は本発明によるホルソーの一実施例を示す図で、第1図は斜視図、第2図及び第3図は断面図である。

1··ホルソー、5··円筒、6··切刃、7··切刃

特許出願人

松下電工株式会社

代表人弁理士 竹元敏丸

(社名略)

6 前記以外の発明者、許特出願人または代理人

(1) 発明者

住所

氏名

(2) 特許出願人

住所

氏名

(3) 代理人

住所

氏名

住所

氏名

大阪府門真市大字門真1048番地

松下電工株式会社特許課内

弁理士 佐藤成示

大阪府門真市大字門真1048番地

松下電工株式会社特許課内

弁理士 川瀬幹夫